

马鞍山市松柏机械制造厂专业生产各种大小卷板机

产品名称	马鞍山市松柏机械制造厂专业生产各种大小卷板机
公司名称	马鞍山市松柏机械制造厂
价格	.00/个
规格参数	类型:上辊卷板机 品牌:松柏 型号:w11s-30 × 2500
公司地址	博望区博望镇平桥开发区
联系电话	13855500133

产品详情

类型	上辊卷板机	品牌	松柏
型号	w11s-30 × 2500	主电机功率	37 (kw)
卷板最大厚度	30 (mm)	卷板最大宽度	2500 (mm)
卷板速度	5.5 (m/min)	下辊直径	260 (mm)
动力类型	液压	控制形式	人工
布局形式	卧式	作用对象材质	金属
适用行业	通用	产品类型	全新
是否库存	是		

机床性能与特点：

. 主体结构

设备主体结构是由上辊装置、下辊及水平移动装置、主传动装置、翻倒装置、左右侧机架、底盘和平衡装置等组成。

3 - 1、上辊装置

上辊装置主要有主油缸、上辊轴承座、上辊、双列调心轴承等组成。两主油缸提供卷制板材所需的加压力主油缸工作压力为19.5mpa

。上辊长降位移量由装在上辊轴承座和机架上的限位器检测上下们移量。

上辊材质为42crmo粗加工后调质处理，hb241-286，精加工后中频淬火，hrc45-50，按照jb/zg4289-86轧辊钢标准，静安全系数为3。

3-2、下辊及水平移动装置

下辊装置同下辊、下辊轴承座、下辊输入齿轮、下辊滑动轴承等组成。下辊滑动轴承选用sf-1自润滑复合材料，下辊输入齿轮、下辊

滑动轴承等组成。下辊滑动轴承选用sf-1自润滑复合材料，下辊材质为45#钢，粗加工后调质处理，hb241-286，精加工后中频淬火，

hrc45-50.

水平移动装置由水平移动电机提供动力，通过蜗轮蜗杆箱、蜗轮蜗杆、丝杆丝母机构带动下辊装置水平移动，实现板材的非对称卷制

。下辊主传动提供动力，通过主传动输出齿轮、下辊输入齿轮、开式传动扭矩至下辊。

3-3、拖辊装置

拖辊装置由拖辊、轴套座、斜楔机构等组成。

托辊材质为45#钢，调质处理，硬度hb190~220，辊子表面硬度低于辊辊子的表面硬度，有效防止下辊的氧化皮、杂质损坏下辊的工作

表面。

拖辊共一组，每组四根，根据卷质板材规格的负荷大小进行上下调节。卷板过程中如发现筒对口处中间缝隙较大时，托辊需上升。

3-4、主传协装置

主传动装置由主电机、三级硬齿面减器、开式齿轮、液压制动器等组成。主电机可以正反转，为板材的卷制提供动力，液压制动器制

动准确可靠。

3-5、翻倒装置

翻倒装置由翻倒油缸组成。翻倒装置的翻倒，便于制品沿辊子轴向一侧方向取出。

3-6、固定、翻倒侧机架、底盘

固定、翻倒侧机架、底盘为钢板焊接件，焊后振动时效去除应力处理。固定、翻倒侧机架用来安装油缸

高精度的端部预弯：端部预弯时，能够自由地设定直边长度，上辊压下，在一定的压力下，实行高精度的端部预弯。 制品精度超群：由于连续弯曲，以及高精度的端部预弯，从而得到精度超群的制品，另外上辊呈鼓形状，托辊配合调节，从薄板到厚板这一广泛的范围内能够卷制理想的产品。

不同的用途相应的控制方法：根据用途，有以下控制方法：tnc（上nc），多品种小量生产。

t&bnc（上下nc），少品种大量生产用。

cnc控制高的生产效率：一人作业，操作简单，效率大幅度提高。

丰富的弯曲形状：具有卷制o型、u型、多段r等不同形状，其方式：o型弯曲：后方弯曲方式。

u型弯曲：前方弯曲方式。 特殊弯曲：组合式方式。

在目前卷板机品牌众多的情况下，消费者在选择卷板机时请您一定慎重，俗话说“货比三家，不上当”，顾客的眼睛是杆秤。在选择卷板机时，我们建议消费者多看多比。作为生产专用的卷板机，往往要用上好几年甚至十多年，如果选购不当，反而带来不必要的麻烦，甚至造成不必要的损失，因此就如何选购卷板机提供如下参考意见：选购时首先见下表，可对各种卷板机的特点有一个初步的概念。1

、机械对称卷板机 特点:结构简单、重量轻、易于制造维修、投资少。两侧辊可以作得很近,成形较准确,但剩余直边大。该机缺点是板材端部需借助其它设备进行预弯。适用范围与条件:配预弯设备或不要求弯边的各种卷板工作,用一般对称式;要求弯边的卷板工作可用带弯边垫板的对称式。2

、液压式三辊对称式卷板机 特点:大型三辊对称式卷板机选用该机型较好。适用范围与条件:配预弯设备或不要求弯边的各种卷板工作,用一般对称式;要求弯边的卷板工作可用带弯边垫板的对称式。3

、四辊卷板机 特点:四辊卷板机是功能最全、效率和精度最高的卷板设备。与对称上调三辊相比具有预弯功能,与弧线下调和水平下调相比剩余直边小,卷板精度高的优点。并可以对金属板材进行一定的整形和校平工作,有直接予弯、省时、省料之功效,是当代较为理想的大中型卷板设备。适用范围与条件:

重型工件卷制及自动化水平和技术水平较高的场合.4、上辊万能式卷板机 特点:

a、高精度的端部预弯能够自由设定直边长度,上辊直接加压预弯,能够完成高精度的端部预弯。 b、nc控制,高的生产效率 卷制制品工艺参数nc化,操作简单,效率大幅度提高。 c、制品精度超群 上辊呈鼓形状,下辊的下部有托辊配合调节,边续弯曲,比薄板到厚板这要广泛的范围内能够

卷制理想的制品。 d、作业的安全 两下辊固定,上辊上下,左右移动,工件不随工作辊移动,

作为者安全。 e、整体式结构,基础简单,移动方便

设备采用整体式底盘,毋需地脚螺栓,基础简单,移动作为场所方便。

f、不同的用途,相应的控制方法,根据用途,有以下控制方法: tnc(上nc):

多品种,少量生产用; t & bnc(上,下nc):少品种,大量生产用。 g、丰富的弯曲形状具有卷制

o型、u型、多段r、辅助锥筒装置,可以卷制一定范围的锥筒。 o型弯曲:后方

弯曲方式 u型弯曲:前方弯曲方式 多段r弯曲:组合式方式 适用范围与条件:

中型与重型卷板机较理想的

机型5、船用三辊对称式卷板机 特点:该机结构型式为三辊对称式,上辊在两下辊中央对称位置作垂直

升降运动，通过液压缸内的液压油作用于活塞杆而获得，为液压传动；两下辊作旋转运动，通过减速机的输出齿轮与下辊齿轮啮合，为卷制板材提供扭矩；在两下辊下部设有多个托辊，以提高下辊的刚度，并可进行垂直调节；在上辊的上部设有刚性大梁，在大梁与上辊之间设有多个托辊，以提高上辊的刚度；适用于超宽圆弧形零件的卷制

6、弧线下调卷板机
特点:该机仿德国技术,操作方便,效率搞.全液压驱动,技术含量搞.适用于精度高的筒体。 7

7、三辊非对称卷板机 特点:在该机是可以卷制小直径的筒体,端部可以在该机上一次成型.

- 1、 高精度的端部预弯自由地设置直边长度，上辊直接加压预弯，能够完成高精度的端部预弯。
- 2、 nc控制，高的生产效率卷制制品工艺参数nc化，操作简单，效率大幅度提高！
- 3、 制品精度超群上辊呈鼓形状，下辊的下部有托辊配合调节，连续弯曲，从薄板到厚板这一广泛的范围内能够卷制理想的制品。
- 4、 作业的安全两下辊固定，上辊上下、左右移动，工体不随工作辊移动，作业者安全。
- 5、 整体式结构，基础简单，移动方便设备采用整体式底盘，毋需地脚螺旋，基础简单，移动作业场所方便。
- 6、 不同的用途，相应的控制方法根据用途，有以下控制方式：tnc（上nc）：多品种，少量生产用；t&bnc（上、下nc）：少品种，大量生产用